

PATENT

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Application of WINKLER et al.

Application No.

Examiner:

Filed: Herewith

Group Art Unit:

For: SENSOR ELEMENT DEVICE FOR A CAPACITIVE CONTACT SWITCH
WITH AN ELECTRICALLY CONDUCTIVE BODY AND METHOD FOR THE
MANUFACTURE OF SUCH A BODY

**CLAIM OF FOREIGN PRIORITY AND SUBMISSION OF CERTIFIED COPY OF
FOREIGN PRIORITY APPLICATION**

Mail Stop Patent Applications
Commissioner for Patents
Alexandria, VA 22313-1450

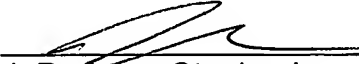
Sir:

Priority under the International Convention for the Protection of Industrial
Property and under 35 U.S.C. §119 is hereby claimed for the above-identified patent
application, based upon German Application No. 102 51 639.1 filed October 31, 2002.
A certified copy of the priority application is submitted herewith, which perfects the
claim to foreign priority.

Respectfully submitted,

Date:

10/20/03


J. Rodman Steele, Jr.
Registration No. 25,931
AKERMAN SENTERFITT
Post Office Box 3188
West Palm Beach, FL 33402-3188
Telephone: (561) 653-5000

Docket No. 304-815

{WP154695;1}

Express Mail Label
EV347800126US

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 102 51 639.1

Anmeldetag: 31. Oktober 2002

Anmelder/Inhaber: E.G.O. Elektro-Geträtebau GmbH, Oberdingen/DE

Bezeichnung: Sensorelement-Vorrichtung für einen kapazitiven
Berührungsschalter mit einem elektrisch leitfähigen
Körper und Verfahren zur Herstellung eines solchen
Körpers

IPC: H 03 K 17/96

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der
ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 16. September 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Wallner

Anmelderin:

E.G.O. Elektro-Gerätebau GmbH
Rote-Tor-Straße

75038 Oberderdingen

Unser Zeichen: P 41963 DE

31. Oktober 2002 FR/br/ck

Beschreibung

Sensorelement-Vorrichtung für einen kapazitiven Berührungsschalter mit
einem elektrisch leitfähigen Körper und Verfahren zur Herstellung eines
solchen Körpers

5

Anwendungsgebiet und Stand der Technik

Die Erfindung betrifft eine Sensorelement-Vorrichtung gemäß dem
Oberbegriff des Anspruchs 1 sowie ein Verfahren zur Herstellung eines
10 Körpers als Sensorelement für eine kapazitive Sensorelement-Vorrich-
tung gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 16.

Derartige Sensorelement-Vorrichtungen sind beispielsweise aus der
EP B1 859 467 bekannt. Dort wird ein Sensorelement mit einem Körper
15 beschrieben, der in etwa länglich und zylindrisch oder fassförmig ausge-
bildet ist. Wie aus diesem Stand der Technik ersichtlich ist, werden für
nebeneinander angeordnete Sensorelemente beziehungsweise von die-
sen gebildete Berührungsschalter mehrere solcher Körper benötigt, wel-
che auf einer Leiterplatte angeordnet sind. Als Herstellungsverfahren
20 wird beschrieben, wie derartige Körper von einem Montageautomaten
von einer langen Stange abgelängt werden.

Aufgabe und Lösung

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine eingangsgenannte Sensorelement-Vorrichtung zu sowie ein eingangs genanntes Verfahren zu schaffen, bei denen zum einen der Körper als Sensorelement neuartig ausgebildet ist und erweiterte Funktionalität aufweist sowie das Verfahren zur Herstellung dieses Körpers vereinfacht ist.

Gelöst wird diese Aufgabe durch eine Sensorelement-Vorrichtung mit den Merkmalen des Anspruchs 1 sowie ein Verfahren mit den Merkmalen des Anspruchs 16. Vorteilhafte sowie bevorzugte Ausgestaltungen der Erfindung sind Gegenstand der weiteren Ansprüche und werden im folgenden näher erläutert. Der Wortlaut der Ansprüche wird durch ausdrückliche Bezugnahme zum Inhalt der Beschreibung gemacht.

15

Erfindungsgemäß weist die Sensorelement-Vorrichtung einen raumformveränderlichen und elastisch kompressiblen Körper auf, der das Sensorelement bildet. Er ist elektrisch leitfähig und erstreckt sich zumindest in einem Bereich von einer elektrischen Kontaktierung einerseits zu einer Sensorelement-Oberfläche andererseits. Dabei weist er erfindungsgemäß verschiedene Bereiche auf. Einerseits ist dies mindestens ein leitfähiger Bereich, welcher sich zwischen einer elektronischen Kontaktierung und einer Sensorelement-Oberfläche erstreckt und durchgängig elektrisch leitfähig ist. Des weiteren ist mindestens ein isolierender Bereich vorgesehen, der nicht elektrisch leitfähig ist. Zwischen mehreren leitfähigen Bereichen befindet sich mindestens ein isolierender Bereich. So können vorteilhaft leitfähige Bereiche und isolierende Bereiche abwechselnd nebeneinander angeordnet sein. So ist es möglich, gemäß der Erfindung einen einzigen und einheitlichen Körper zu schaffen, der als eine einzige und gut handhabbarere Baueinheit mehrere Sensorelemente und somit mehrere Berührungsschalter bildet.

Ein weiterer Vorteil liegt hierbei darin, dass nicht nur eine Vielzahl kleiner Körper durch einen einzigen und größeren Körper ersetzt wird. Es kann des weiteren Montagevorgänge stark vereinfachen, da nicht mehr viele Teile gehandhabt und eventuell eingesetzt oder aufgesetzt werden müssen, sondern nur noch ein einziges Teil.

Des weitem ist, vor allem im Vergleich mit der vorgenannten EP 859 467 B1, erkennbar, dass die einzelnen Sensorelement-Körper, wie sie bisher eingesetzt worden sind, umständlich zu handhaben sind aufgrund ihrer teilweise geringen Größe. Ein größerer Körper gemäß der Erfindung dagegen ist leichter handhabbar.

Die mehreren leitfähigen Bereiche und der wenigstens eine isolierende Bereich können mechanisch und fest miteinander verbunden sein. Vorteilhaft sind sie derart miteinander verbunden, dass die sozusagen unlösbar sind, also nicht von sich aus auseinander gehen sondern nur durch Krafteinwirkung. Besonders bevorzugt sind sie einteilig ausgebildet.

Die Bereiche sind vorteilhaft zwischen der elektrischen Kontaktierung und der Sensorelement-Oberfläche länglich und weisen eine Erstreckungsrichtung in diese Richtung auf. In dieser Erstreckungsrichtung verlaufen vorteilhaft sämtliche leitfähigen Bereiche, also besonders vorteilhaft parallel zueinander. Es ist möglich, auch die isolierenden Bereiche in dieser Erstreckungsrichtung verlaufen zu lassen. Es ist besonders vorteilhaft, wenn die Bereiche zylinderförmig sind mit rundem oder eckigen Querschnitt.

Der Körper besteht vorteilhaft aus einem gummiartigen Material, um die elastischen und kompressiblen Eigenschaften aufzuweisen. Dies kann beispielsweise ein Schaumstoff sein, wobei mittels Ruß oder Metalleinlagerungen die elektrische Leitfähigkeit erzielt wird. Für genauere Aus-

föhrungen dieses Sensorelement-Körpers, insbesondere hinsichtlich Herstellung, Materialeigenschaften oder Zusammensetzung, wird ausdrücklich auf die EP 859 467 B1 sowie die US-PS 5,087,825 verwiesen, deren Wortlaut diesbezüglich hiermit durch ausdrückliche Bezugnahme
5 zum Inhalt der Beschreibung gemacht wird.

Der Körper kann Teil eines Strangs sein, also eine sehr große Länge aufweisen. Die vorgenannte Erstreckungsrichtung der Bereiche kann dabei senkrecht zu der Längsrichtung des Strangs verlaufen. Dies be-
10 deutet, dass der Strang so ausgebildet ist, dass er eine große Anzahl nebeneinander angeordneter leitfähiger und isolierender Bereiche aufweist.

Der vorgenannte Strang kann in einem Grundzustand beispielsweise
15 nach der Herstellung geradlinig sein. Dies bezieht sich besonders vorteilhaft auf seine Längsrichtung, so dass es ein gerader Strang ist. Gemäß einer vorteilhaften Ausbildung kann er in einer Richtung quer zur Erstreckungsrichtung der Bereiche biegsam sein, insbesondere elastisch
20 biegsam sein. Dies weist den Vorteil auf, dass beispielsweise bogenförmig angeordnete Sensorelemente gebildet werden können mit einem einzigen Körper. Dazu wird lediglich der Körper in gewünschter Art und Weise gebogen, was durch die Elastizität leicht möglich ist. Bei seiner Befestigung an einer Leiterplatte oder dergleichen oder hinter einer Bedienblende oder dergleichen kann die gebogene Form fixiert werden. So
25 sind z.B. auch kreisförmige Anordnungen möglich.

Alternativ zu einem solchen verbiegbaren Strang kann der Körper bereits in an sich beliebig vorgegebbarer Form ausgebildet sein, also auch zickzackförmig oder in Formen, die durch Biegen kaum herstellbar sind.
30 Diese Form kann besonders vorteilhaft durch Herstellen, insbesondere Aneinanderfügen der einzelnen Bereiche, erzielt werden.

Die Abstände von Bereichen zueinander, insbesondere deren gesamte Abmessungen wie Querschnitt und Länge, sind zumindest bei einigen leitfähigen Bereichen gleich. Besonders vorteilhaft sind alle leitfähigen Bereiche gleich ausgebildet. Dies hat vor allem fertigungstechnische Vorteile derart, dass aus einem langen Stangenmaterial beispielsweise die leitfähigen Bereiche abgetrennt werden können und zusammen mit isolierenden Bereichen, welche beispielsweise auf gleiche Art und Weise hergestellt werden, zu einem strangartigen Sensorelement zusammengefügt werden können.

10

Die Bereiche können zusätzlich zu einer länglichen strangartigen Ausbildung einen Körper bilden, der feldartig oder flächig ausgebildet ist. Somit können verschiedene Bereiche, insbesondere leitfähige und isolierende Bereiche abwechselnd, in beiden flächigen Ausdehnungen des Körpers und miteinander verbunden sein. Dabei ist besonders vorteilhaft vorgesehen, dass wiederum die leitfähigen Bereiche in jeder Richtung voneinander getrennt sind durch isolierende Bereiche. Der so entstehende Körper kann entweder eine geschlossene Fläche bilden oder Ausnehmungen bzw. Durchbrüche aufweisen. Somit ist es möglich, dass sich in der direkten Verbindung zwischen zwei zueinander nächstgelegenen leitfähigen Bereichen, welche jeweils Sensorelemente bilden, entweder ein isolierender Bereich oder eine isolierende Luftstrecke befindet. Der Körper kann derart ausgebildet sein, dass er zugeschnitten werden kann, beispielsweise mit Klingen oder aber mit einem Laser. Alternativ oder zusätzlich kann vorgesehen sein, dass an einer Verbindungsstelle zweier Bereiche der Körper getrennt werden kann. Dies kann beispielsweise durch Abziehen oder Abreißen von Hand und ohne Hilfsmittel erfolgen. Dabei kann die Verbindung der Bereiche, welche beispielsweise eine Klebung sein kann, aufgetrennt werden ohne die einzelnen Bereiche selber zu beschädigen.

30

Die elektrische Kontaktierung für die leitfähigen Bereiche weist vorteilhaft Kontakte auf, welche besonders vorteilhaft flächenförmig und als Kontaktfelder ausgebildet sein können. Dabei ist vorteilhaft vorgesehen, dass die Kontakte mindestens den Abstand zweier leitfähiger Bereiche zueinander aufweisen oder sogar einen noch größeren. In besonders bevorzugter Ausgestaltung kann vorgesehen sein, dass zwischen zwei zueinander nächstgelegenen Kontakten mehrere, also beispielsweise drei oder vier, leitfähige Bereiche vorgesehen sind. Somit werden direkt nur diejenigen Bereiche kontaktiert, welche an den Kontakten anliegen. Die dazwischen liegenden leitfähigen Bereiche weisen keinen direkten Kontakt auf.

Es kann vorgesehen sein, dass ein isolierender Bereich zwischen leitfähigen Bereichen ein Dielektrikum bildet derart, dass sich zwischen den leitfähigen Bereichen Querkapazitäten und somit kapazitive elektrische Verbindungen ausbilden. Auf diese Art und Weise kann eine elektrische Verbindung auch zu leitfähigen Bereichen erfolgen, welche nicht direkt mit einem Kontakt verbunden sind. Dies kann es möglich machen, weniger Kontaktierungen zu benötigen als leitfähige Bereiche und somit Sensorelement-Oberflächen vorhanden sind. Über die vorgenannten Querkapazitäten können auch diese Sensorelement-Oberflächen ausgewertet werden. Dazu ist eine Auswerteschaltung entsprechend auszulegen, welche mit der Sensorelement-Vorrichtung verbunden ist und die Kontaktierungen aufweist. Möglich ist dies aufgrund der Tatsache, dass die Querkapazitäten bekannt sind. Somit kann von einem aus einer Berührung stammenden Signal an einem der leitfähigen Bereiche über die bekannten Querkapazitäten ermittelt werden, an welcher Stelle die Berührung stattgefunden hat und somit welches bestimmte Signal ausgelöst werden soll.

Ein leitfähiger Bereich, insbesondere der gesamte Körper, kann an der zu der elektrischen Kontaktierung gerichteten Seite eine isolierende

Schicht oder dergleichen aufweisen. Dies macht es möglich, dass die elektrische Kontaktierung längliche und hochragende Kontaktstifte aufweist. Diese stoßen beim Aufsetzen des Körpers durch die isolierende Schicht hindurch in den leitfähigen Bereich und stellen so die elektrische Kontaktierung her. Dies kann es ermöglichen, ganze strangförmige oder plattenartige Körper auf eine Leiterplatte genau positioniert aufsetzen. Die Leiterplatte kann Kontaktstifte tragen, welche an genau vorbestimmten Stellen durch die isolierende Schicht hindurchstechen und eine gewünschte Kontaktierung zu einzelnen leitfähigen Bereichen herstellen.

5

10 Andere offenliegende Kontakte oder Lötstellen an der Leitplatte stellen keine ungewünschte Kontaktierung her und verhindern so eine Fehlfunktion.

Ein leitfähiger Bereich ist vorteilhaft von einem oder mehreren isolierenden Bereichen benachbart ummantelt. Vorteilhaft ist er völlig von isolierenden Bereichen umgeben.

15

Bei dem vorgenannten und erfindungsgemäßen Verfahren zur Herstellung eines Sensorelement-Körpers werden leitfähige Bereiche gebildet, beispielsweise nach der vorgenannten Art. Sie bestehen aus elektrisch leitfähigem raumformveränderlichem und elastisch kompressiblen Material. Diese leitfähigen Bereiche werden durch isolierende Bereiche verbunden, welche, wie auch zuvor beschrieben worden ist, aus raumformveränderlichen, elastisch kompressiblen und isolierendem Material bestehen. So können derartige Bereiche beispielsweise als zylinderartige Stifte oder dergleichen nebeneinander gereiht werden. Eine Verbindung kann durch Kleben erfolgen, worunter hier in erster Linie eine materialverbindende Verbindung zu verstehen ist. Beispielsweise kann es thermisches Schmelzkleben oder thermisches Schweißen sein.

20

25

Es können erheblich mehr leitfähige und isolierende Bereiche nebeneinander als Körper hergestellt werden in Strangform, als tatsächlich für

30

eine Sensorelement-Vorrichtung benötigt wird. Durch Abtrennen einzelner Körper erfolgt dann die Konfektionierung, wie sie tatsächlich benötigt wird.

- 5 Die vorstehenden und weitere Merkmale gehen außer aus den Ansprüchen auch aus der Beschreibung und den Zeichnungen hervor, wobei die einzelnen Merkmale jeweils für sich allein oder zu mehreren in Form von Unterkombinationen bei einer Ausführungsform der Erfindung und auf anderen Gebieten verwirklicht sein und vorteilhafte sowie für sich
- 10 schutzfähige Ausführungen darstellen können, für die hier Schutz beansprucht wird. Die Unterteilung der Anmeldung in einzelne Abschnitte sowie Zwischen-Überschriften beschränken die unter diesen gemachten Aussagen nicht in ihrer Allgemeingültigkeit.

15 **Kurzbeschreibungen der Zeichnungen**

Ausführungsbeispiele der Erfindungen sind in den Zeichnungen schematisch dargestellt und werden im folgenden näher erläutert. In den Zeichnungen zeigen:

20

Figur 1. Eine prinzipielle Darstellung der Anordnungsmöglichkeiten von leitfähigen und isolierenden Bereichen nebeneinander,

25

Figuren 2-4 Ausbildungen von strangartigen Sensorelement-Körpern in gerader oder gebogener Form, bei denen die elektrisch leitfähigen Bereiche von isolierenden Bereichen umgeben sind,

30

Figur 5 eine Ausgangsform zur Herstellung eines Sensorelements-Körpers in flächiger Form, aus dem einzelne Sensorelement-Körper durch Quer- und Längsschneiden hergestellt werden und

Figur 6 eine Darstellung eines Sensorelement-Körpers im Querschnitt, bei dem sich zwischen den elektrischen Kontaktierungen mehrere leitfähige Bereiche befinden.

5 Detaillierte Beschreibung der Ausführungsbeispiele

Figur 1 zeigt eine strangförmige Sensorelement-Vorrichtung 11 bzw. einen Abschnitt davon. Die Sensorelement-Vorrichtung 11 besteht aus länglichen, viereckig zylindrischen leitfähigen Bereichen 13. Diese weisen an dem einen Ende eine Sensorelement-Oberfläche 14 auf, in Figur 1 nach oben. An der nach unten weisenden Fläche ist eine elektrische Kontaktfläche vorgesehen. Mit dieser kann eine elektrische Kontaktierung an eine Schaltung oder dergleichen erfolgen. In dieser Form entspricht der leitfähige Bereich 13 in etwa einem elastischen Sensorelement, wie es eingangs genannt worden ist. Dies gilt insbesondere auch für die Funktion der Sensorelement-Oberfläche 14 sowie der elektrischen Kontaktfläche 15.

Die Sensorelement-Vorrichtung 11 weist mehrere dieser leitfähigen Bereiche 13 auf, die in dem dargestellten Ausführungsbeispiel im wesentlichen identisch sind und parallel zueinander verlaufen. Sie sind durch isolierende Bereiche 17 verbunden. Dabei befindet sich jeweils zwischen zwei leitfähigen Bereichen 13 ein isolierender Bereich 17. So wird eine Art Aneinanderreihung der Bereiche 13 und 17 erreicht. Vor allem wird durch die gegebene mechanische Verbindung, welche die Sensorelement-Vorrichtung 11 als eine einzige Baueinheit herstellt, erreicht, dass sie leicht handhabbar und einbaubar ist.

Wie zuvor ausgeführt worden ist, können zur Bildung einer solchen Sensorelement-Vorrichtung 11 die Bereiche 13 und 17 separat hergestellt und anschließend miteinander verbunden werden. Alternativ wäre eine Art Zwischenschäumen möglich. Dabei können entweder die leitfähigen

Bereiche 13 oder aber die isolierenden Bereiche 17 zwischen die vorgesehenen Bereiche der anderen Art eingespritzt werden, entsprechend einem in der Kunststoffverarbeitung bekannten Zwei-Komponenten-Spritzen.

5

Schließlich besteht die Möglichkeit, aus einem einzigen und an sich homogenen Stück Ausgangsmaterial durch Bearbeitung einzelner Bereiche diese entweder im nachhinein elektrisch leitfähig oder aber elektrisch isolierend zu machen. Möglichkeiten hierzu wären beispielsweise thermische oder chemische Bearbeitung oder aber Bestrahlung.

10

Wie aus Figur 1 zu erkennen ist und auch allgemein zu beachten ist, ist es von Vorteil, wenn die Sensorelement-Oberfläche 14 und/oder die elektrischen Kontaktflächen 15 sämtlich in einer Ebene liegen. Dies vereinfacht zum einen die Herstellung als standardisiertes Strangmaterial. Zum anderen kann ein Einsatz so besser vorgesehen werden. Unter Umständen ist es alternativ auch von Vorteil, verschiedene Längen der leitfähigen Bereiche 13 oder der isolierenden Bereiche 17 vorzusehen.

15

In Figur 2 ist eine Variation einer Sensorelement-Vorrichtung 111 dargestellt. Auch diese weist leitfähige, zylindrisch langgestreckte Bereiche 113 auf. Sie sind in Figur 2 nach oben mit einer Sensorelement-Oberfläche 114 und nach unten mit einer elektrischen Kontaktfläche 115 versehen.

20

In Abweichung von der Ausbildung aus Figur 1 sind hier die leitfähigen Bereiche 113 bis auf die Flächen, in denen die Sensorelement-Oberflächen 14 und die elektrischen Kontaktflächen 115 liegen, mit Material 117 umgeben. Dieses Material 117 bildet die isolierenden Bereiche 117. Es befindet sich nicht nur zwischen zwei leitfähigen Bereichen 113, sondern auch noch an deren Seiten. So kann zum einen eine ungewollte seitliche Kontaktierung der leitfähigen Bereiche 113 vermieden werden.

25

30

Des weiteren wird durch die größere Breite der strangförmigen Sensorelement-Vorrichtung 111 eine unter Umständen einfachere Montage erzielt. Schließlich können unter Umständen Abschirmungen oder dergleichen auf diese Art und Weise hergestellt werden, beispielsweise als zusätzliche Schicht ganz außen an den Seiten des isolierenden Materials 117.

In Figur 3 wiederum ist eine strangförmige Sensorelement-Vorrichtung 211 dargestellt, welche in etwa derjenigen aus Figur 2 entspricht. Hier sind ebenfalls leitfähige Bereiche 213 seitlich völlig mit isolierendem Material umgeben. Dieses bildet die isolierenden Bereiche 217, welche sich unter anderem zwischen jeweils zwei leitfähigen Bereichen 213 befinden.

Entsprechend der Ausbildung aus Figur 2 sind die Sensorelement-Oberflächen 214 und die elektrischen Kontaktflächen 215 frei. Sollte dieses Freibleiben der Flächen 214 und 215 in vorzugsweise einer Ebene jeweils herstellungstechnisch schwierig und nicht exakt zu bewerkstelligen sein, kann einfache Abhilfe geschaffen werden. Diese besteht vorteilhaft darin, dass eine Sensorelement-Vorrichtung plangeschnitten wird um gleiche und plane Oberflächen 214 und 215 zu schaffen, über welche das isolierende Material zumindest nicht übersteht.

In Figur 4 wiederum ist eine weitere Ausbildung einer Sensorelement-Vorrichtung 311 in Strangform dargestellt, welche in etwa derjenigen aus Figur 2 spricht. Diese ist kreisförmig gebogen und mit ihren Enden beinahe aneinanderstoßend ausgebildet. Eine solche Sensorelement-Vorrichtung 311 kann entweder durch entsprechendes Formen eines geraden Strangmaterials entsprechend Figur 2 hergestellt werden. Alternativ kann die gebogene Form selbsterhaltend ausgebildet sein. Dies ermöglicht eine einfachere Montage.

Die leitfähigen Bereiche 313 und somit auch die Sensorelement-Oberfläche 314 und die elektrische Kontaktfläche 315 sind hier längs-oval ausgebildet. Dies spielt jedoch keine Rolle und ist im wesentlichen auch variabel.

5

Des weiteren kann von der in den Figuren dargestellten länglichen und/oder zylindrischen Form der leitfähigen Bereiche oder der isolierenden Bereiche abgewichen werden. Beispielsweise könnten die Oberflächen 14 und 15 größer gestaltet werden als der Rest der leitfähigen Bereiche als Querschnitt aufweist. Alternativ könnten die Flächen kleiner sein als die Querschnitte. Dies hängt davon ab, welche Flächen bezüglich der Sensorelement-Empfindlichkeit oder -auslösung einerseits und welche Querschnitte bezüglich der elektrischen Leitfähigkeit oder sonstiger elektrischer Eigenschaften andererseits gewünscht sind.

15

Es ist leicht vorstellbar, dass die Sensorelement-Vorrichtung 311 aus Figur 4 auch geschlossen ausgebildet sein könnte nach Art eines Kreistrings, also die vordere Lücke geschlossen sein kann. Dies liegt im Bereich für den Fachmann aus Figur 4 leicht herleitbaren und ohne weiteres technisch machbaren.

20

In Figur 5 ist eine Sensorelement-Vorrichtung 411 dargestellt, welche nach Art einer Platte ausgebildet ist. Parallel zur Ausdehnungsfläche der Vorrichtung verlaufen leitfähige Bereiche 413 mit Sensorelement-Oberflächen 414 und elektrischen Kontaktflächen 415. Ähnlich wie in Figur 2 sind hier auch vollständig umgebende Isolierungen in Form des isolierenden Materials 417 vorgesehen.

25

Die plattenförmige Sensorelement-Vorrichtung 411 nach Figur 5 kann nun durch Schneiden in längliche und strangförmige Sensorelement-Vorrichtungen entsprechend Figur 2 geteilt werden. Dazu kann entsprechend der strichpunktierten Linien geschnitten oder getrennt werden.

30

Diese strichpunktierten Linien verlaufen senkrecht zur Längserstreckung der leitfähigen Bereiche 413. Die so erhaltenen strangförmigen Sensorelement-Vorrichtungen können dann wiederum entsprechend der strichlierten Linien abgelängt werden. Das in Figur 5 gezeigte Ausführungsbeispiel sieht eine Aufteilung in Zweier- und Viererblöcke vor, also mit jeweils zwei oder vier leitfähigen Bereichen 413.

Eine Ausbildung einer Sensorelement-Vorrichtung 411 nach Figur 5 weist den großen Vorteil, dass sie im wesentlichen automatisch oder sogar vollautomatisch aus Kunststoffverarbeitungsanlagen hergestellt werden kann. Durch entsprechendes Schneiden, Trennen oder Dimensionieren können die gewünschten einzelnen Sensorelement-Vorrichtungen hergestellt werden.

In Figur 6 ist gemäß einem Ausführungsbeispiel dargestellt, wie eine Sensorelement-Vorrichtung 11 entsprechend derjenigen aus Figur 1 eingesetzt werden kann. Eine Leiterplatte 30 trägt, neben nicht dargestellter Elektronik und weiteren Bauteilen, Kontaktfelder 32. Die Kontaktfelder 32 können beispielsweise aus Leiterbahnen aufgebaut sein.

20

Die Leiterplatte 30 verläuft parallel und mit einem bestimmten Abstand zu einer Unterseite einer Glaskeramikplatte 40. Dazwischen ist die Sensorelement-Vorrichtung 11 angeordnet derart, dass sie mit den elektrischen Kontaktflächen 15 zum Teil an Kontaktfeldern 32 zu liegen kommt. Die Sensorelement-Oberflächen 14 wiederum liegen an der Unterseite der Glaskeramikplatte 40 an. Es ist zu beachten, dass zwischen einzelnen Kontaktfeldern 32 einzelne leitfähige Bereiche 13 auch bezüglich deren Kontaktflächen 15 sozusagen in der Luft hängen können. Somit erfolgt hier keine elektrische Kontaktierung.

30

Wie in Figur 6 dargestellt, werden über die Glaskeramikplatte 40 als Dielektrikum serielle Kapazitäten C_s zur Oberseite hin aufgebaut. Berührt

nun ein Finger 41 die Oberseite der Glaskeramikplatte 40 oberhalb eines leitfähigen Bereichs 13 bzw. seiner Sensorelement-Oberfläche 14, so entsteht eine an sich bekannte kapazitive Kopplung. Diese kann über eine entsprechende Auswerteschaltung, welche hier nicht näher beschrieben wird, ausgewertet werden als Betätigung.

Des weiteren sind in Figur 6 jedoch neben den seriellen Kapazitäten C_s , welche jeweils oberhalb eines leitfähigen Bereichs 13 gebildet sind, parallele Kapazitäten C_p vorhanden. Diese bestehen jeweils zwischen zwei benachbarten leitfähigen Bereichen 13. Sie werden gebildet durch die elektrischen Eigenschaften der isolierenden Bereiche 17, die sich zwischen den elektrisch leitfähigen Bereichen 13 befinden. Mittels dieser parallelen Kapazitäten C_p erfolgt auch ein elektrischer Anschluss von leitfähigen Bereichen 13, welche nicht direkt über ihre elektrische Kontaktfläche 15 kontaktiert werden. Somit ist es an sich möglich, die Anzahl der Kontaktfelder 32 zu verringern oder jedenfalls geringer anzusetzen als die Anzahl der leitfähigen Bereiche 13. Eine Lokalisierung des Auflegens eines Fingers kann durch die Auswertung der bekannten entsprechenden Querkapazitäten C_p erfolgen. Dies ist dann lediglich eine Frage der Auswerteschaltung.

Mit einer solchen Vorrichtung ist es beispielsweise mit vertretbarem Aufwand möglich, entlang einer Linie oder Geraden mehrere Sensorelement-Oberflächen 14 vorzusehen, welche beispielsweise einer Skala oder Abstufung entsprechen. Der Kontaktierungsaufwand kann entsprechend verringert werden.

Patentansprüche

1. Sensorelement-Vorrichtung (11) für einen kapazitiven Berührungsschalter, wobei die Sensorelement-Vorrichtung einen raumformveränderlichen und elastischen kompressiblen Körper (11, 111, 211, 311, 411) aufweist, der zumindest bereichsweise elektrisch leitfähig ist und sich von einer elektrischen Kontaktierung (15) zu einer Sensorelement-Oberfläche (14) erstreckt, dadurch gekennzeichnet, dass der Körper verschiedene Bereiche aufweist, wobei ein leitfähiger Bereich (13) durchgängig elektrisch leitfähig ist zwischen der elektrischen Kontaktierung (15) und der Sensorelement-Oberfläche (14), wobei ein isolierender Bereich (17) nicht elektrisch leitfähig ist und wobei sich zwischen mehreren leitfähigen Bereichen (13) wenigstens ein isolierender Bereich (17) befindet.
2. Sensorelement-Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die leitfähigen Bereiche (13) und der wenigstens eine isolierende Bereich (17) mechanisch miteinander verbunden sind, insbesondere unlösbar, wobei sie vorzugsweise einteilig sind.
3. Sensorelement-Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass in der Erstreckungsrichtung von der elektrischen Kontaktierung (15) zu der Sensorelement-Oberfläche (14) zumindest die leitfähigen Bereiche (13) in etwa in derselben Richtung verlaufen, vorzugsweise parallel, wobei insbesondere auch die isolierenden Bereiche (17) in diese Richtung verlaufen und die Bereiche zylinderförmig sind.
4. Sensorelement-Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Bereiche (13, 17) in dieser Erstreckungsrichtung

tung gesehen länglich sind, wobei sie vorzugsweise eine längere Ausdehnung in der Erstreckungsrichtung als in einer anderen Richtung quer dazu aufweisen.

5. Sensorelement-Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Körper (11) aus einem gummiartigen Material besteht, welches insbesondere mit Einlagerungen leitfähig gemacht ist.
6. Sensorelement-Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Körper (11) Teil eines Strangs ist, wobei die Erstreckungsrichtung der Bereiche (13, 17) senkrecht zu der Längsrichtung des Strangs ist.
7. Sensorelement-Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass der Strang im Grundzustand, vorzugsweise in der Längsrichtung, geradlinig ist, wobei er in einer Richtung quer zur Erstreckungsrichtung der Bereiche biegsam ist, insbesondere elastisch biegsam.
8. Sensorelement-Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Bereiche einen feldartigen, senkrecht zu der Erstreckungsrichtung flächig ausgedehnten Körper bilden, wobei leitfähige (13) und isolierende (17) Bereiche in beiden Ausdehnungen des Körpers abwechselnd angeordnet sind und vorzugsweise die leitfähigen Bereiche (13) in jeder Richtung voneinander getrennt sind.
9. Sensorelement-Vorrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass sich in der direkten Verbindung zwischen zwei zueinander nächstgelegenen leitfähigen Bereichen (13) ein isolierender Bereich (17) oder eine Luftstrecke befinden.

10. Sensorelement-Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, gekennzeichnet durch eine Zuschneidbarkeit des Körpers oder eine Trennbarkeit an den Verbindungsstellen zweier Bereiche, vorzugsweise eine Trennbarkeit durch manuelles Abziehen oder Abreißen ohne Hilfsmittel.
11. Sensorelement-Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die elektrische Kontaktierung Kontakte (32) aufweist, vorzugsweise flächenförmige Kontakte, wobei insbesondere die Kontakte (32) mindestens den Abstand zweier leitfähiger Bereiche (13) zueinander aufweisen.
12. Sensorelement-Vorrichtung nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass mehrere leitfähige Bereiche (13) zwischen zwei zueinander nächstgelegenen Kontakten (32) vorgesehen sind.
13. Sensorelement-Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass ein leitfähiger Bereich (13), insbesondere der Körper (11), an der zu der elektrischen Kontaktierung (32) gerichteten Seite mit einer isolierenden Schicht versehen ist, wobei die elektrische Kontaktierung längliche und hochragende Kontaktstifte aufweist, die durch die isolierende Schicht in den leitfähigen Bereich stoßen zur Herstellung der elektrischen Kontaktierung.
14. Sensorelement-Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass ein isolierender Bereich (17) ein Dielektrikum bildet zwischen zwei leitfähigen Bereichen (13) derart, dass Querkapazitäten (C_p) bzw. kapazitive Verbindungen zwischen den leitfähigen Bereichen gebildet sind.

15. Sensorelement-Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass ein leitfähiger Bereich (13) vollständig von einem oder mehreren isolierenden Bereichen (17) in seitlicher Richtung quer zu seiner Erstreckungsrichtung ummantelt ist.
 16. Verfahren zur Herstellung eines Körpers (11) als Sensorelement für eine kapazitive Sensorelement-Vorrichtung, wobei der Körper das Sensorelement bildet, dadurch gekennzeichnet, dass leitfähige Bereiche (13) gebildet werden, welche aus elektrisch leitfähigem, raumformveränderlichem und elastisch kompressiblem Material bestehen, und diese leitfähigen Bereiche durch isolierende Bereiche (17) verbunden werden, welche aus raumformveränderlichem, elastisch kompressiblen und isolierendem Material bestehen.
 17. Verfahren nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, dass die Verbindung durch Kleben erfolgt, insbesondere durch thermisches Schmelzkleben oder Schweißen.
 18. Verfahren nach Anspruch 16 oder 17, dadurch gekennzeichnet, dass ein Strang (111, 211) in Richtung der Ausdehnung von leitfähigen (13) und isolierenden (17) Bereichen nebeneinander erheblich länger hergestellt wird als ein Körper (11), wobei durch Trennen einzelne Körper hergestellt werden.
-

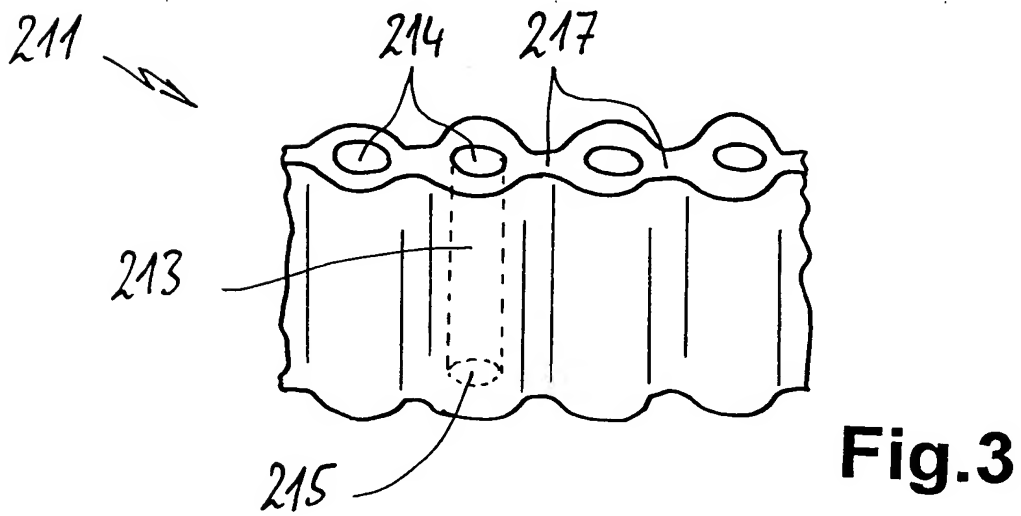
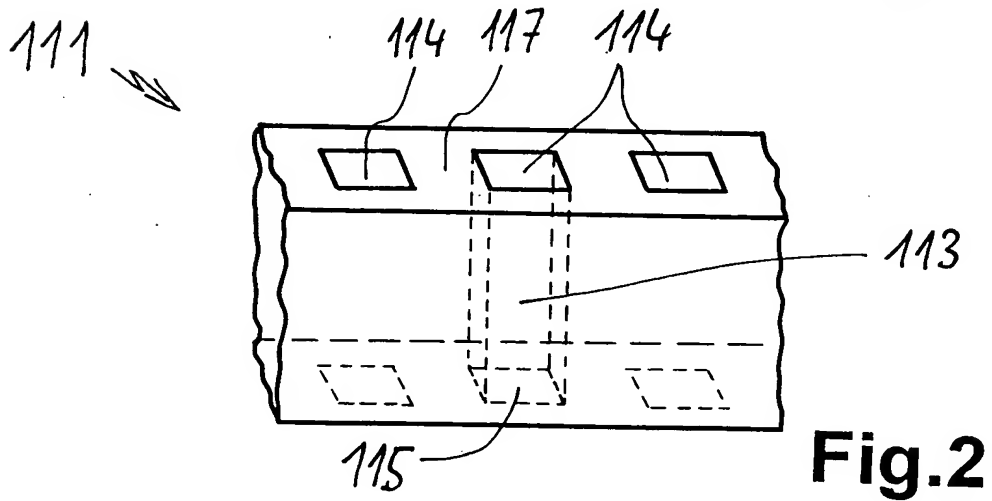
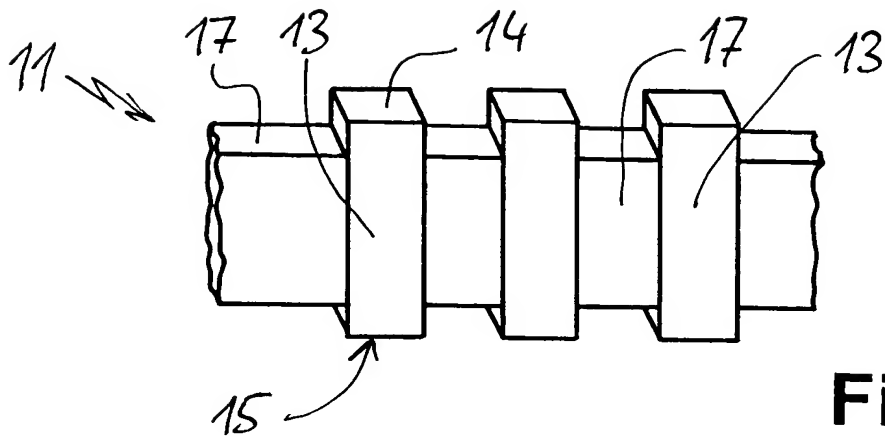
Zusammenfassung

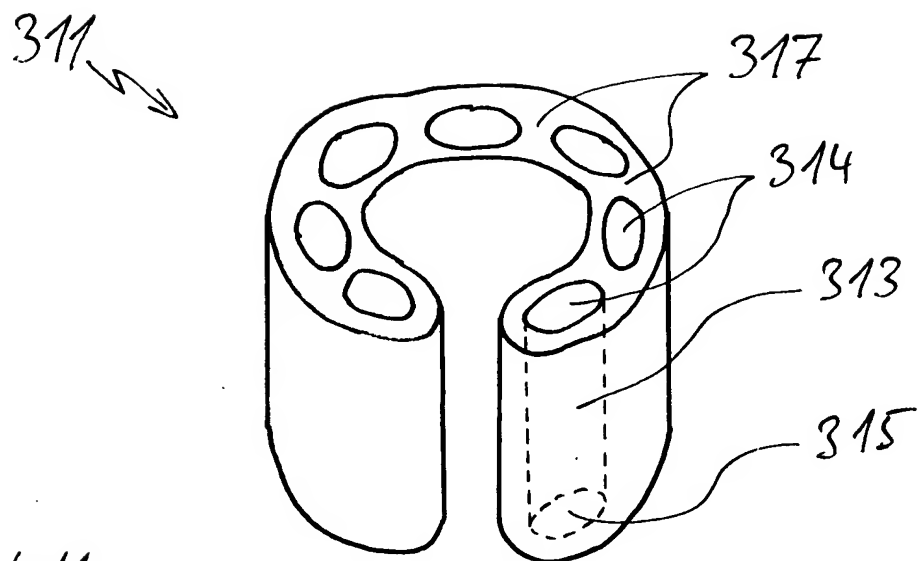
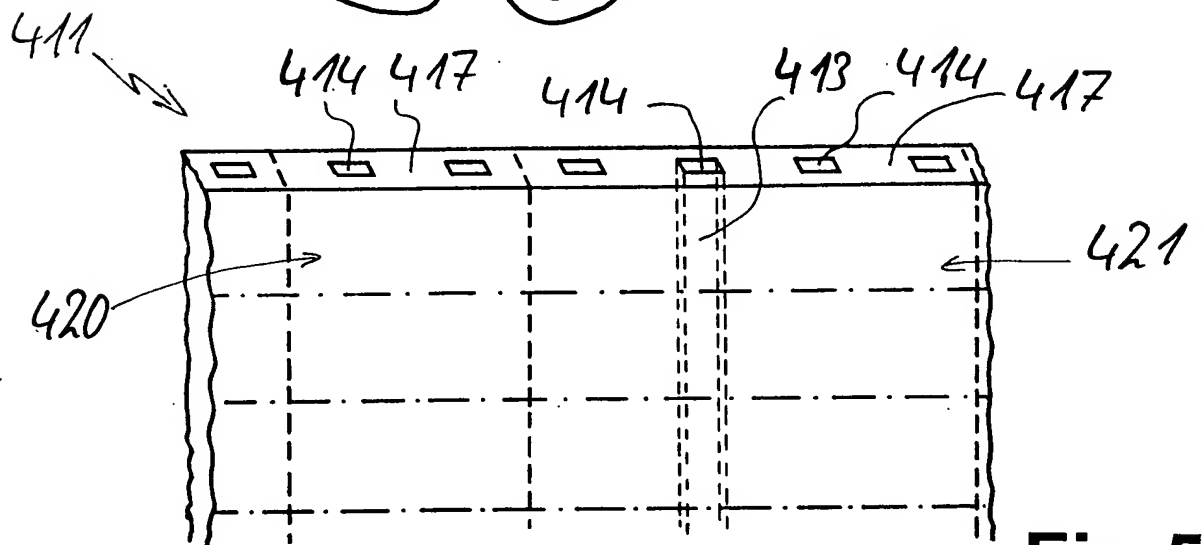
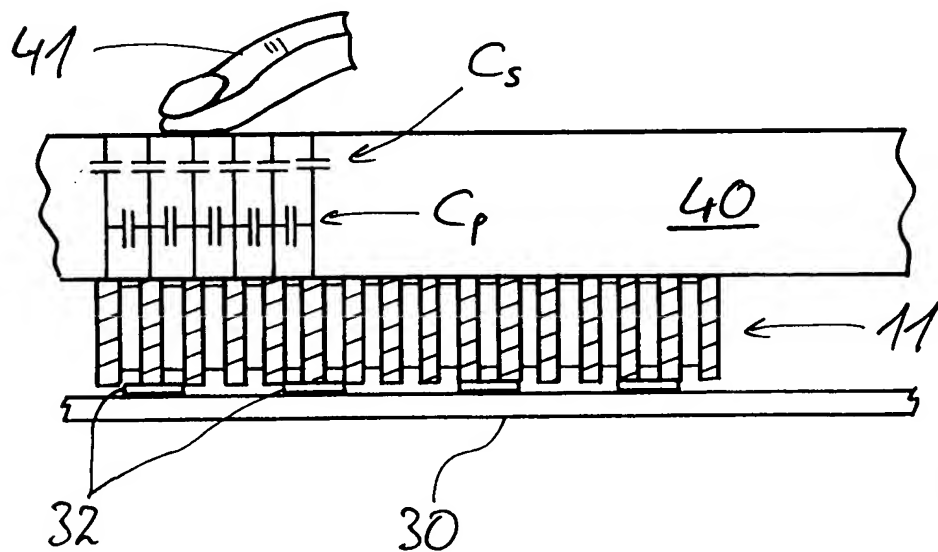
Gemäß einem Ausführungsbeispiel der Erfindung kann eine Sensorelement-Vorrichtung (11) für einen kapazitiven Berührungsschalter aus einem Schaumstoffkörper mit mehreren Abschnitten geschaffen werden.

- 5 Dabei gibt es elektrisch leitfähige Bereiche (13) mit Sensorelement-Oberfläche (14) und elektrischer Kontaktfläche (15) sowie isolierende Bereiche (17). Dabei liegen die Sensorelement-Oberflächen (14) von unten an beispielsweise einer Glaskeramikplatte (40) an. Die Bereiche (13, 17) können zylindrisch langgestreckt und nebeneinander liegend
- 10 miteinander verbunden sein. So entsteht eine Art Strangmaterial, aus welchem mit dem vorgegebenen Abstand nebeneinanderliegende kapazitive Berührungsschalter hergestellt werden können.

(siehe Figur 6)

15



**Fig. 4****Fig. 5****Fig. 6**